

BREVET D'INVENTION

Gr. 9. — Cl. 4.

Classification internationale :

N° 1.164.566
A 47 b

Meubles composés d'éléments moulés, munis ou non, de portes et de tiroirs, pouvant former par assemblage, diverses combinaisons.

M. RICHARD HAAS résidant en France (Seine).

Demandé le 21 septembre 1956, à 14^h 50^m, à Paris.

Délivré le 19 mai 1958. — Publié le 13 octobre 1958.

(Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'article 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.)

La présente invention a pour objet des meubles à rayons, du genre armoire, avec ou sans tiroirs, constitués par des éléments en matière moulée et pouvant former, par leur construction même, de nombreuses combinaisons, lesdits meubles pouvant, en outre, être munis ou non, de portes de mêmes dimensions ou de dimensions différentes.

L'invention sera facilement comprise grâce à la description suivante et aux dessins qui l'accompagnent dans lesquels :

La figure 1 représente l'ensemble des éléments ou cloisons, destinés à former l'un des meubles en question;

La figure 2 montre un rayon pouvant se placer entre les rainures pratiquées dans les cloisons susdites;

Les figures 3 et 4 représentent des tiroirs utilisés avec ces meubles;

La figure 5 montre à plus grande échelle, une particularité de l'outillage (moule) utilisé pour la fabrication des cloisons verticales des meubles en question;

Les figures 6, 7, 8 et 9 représentent le devant de ces mêmes meubles, lorsqu'ils ont été garnis de tiroirs;

La figure 10 représente une variante sur laquelle ont été ajoutées des portes, et pouvant être utilisée comme armoire à pharmacie ou de toilette; et la figure 11, une de ces portes.

Comme on peut le voir sur la figure 1, les pièces A₁, A₂ formant d'une part, la partie supérieure et d'autre part, la partie inférieure ou base, sont identiques. Les deux montants extrêmes B sont également identiques et il en est de même pour les cloisons intermédiaires C. Cette identité entre les principaux éléments qui constituent le meuble, présente l'avantage de réduire le nombre de moules destinés à la fabrication de ces éléments. Les rayons qui se placent entre les montants susdits, sont tous

les mêmes. Quant aux tiroirs destinés à garnir le meuble, ils ne diffèrent que par leur hauteur. En général, ils se ramènent à deux types de sorte que, finalement, le nombre de moules nécessaires à la fabrication des éléments susdits reste toujours assez limité, ce qui est particulièrement intéressant en raison du prix des moules de ce genre.

Ainsi qu'on peut le voir sur la figure 1, les pièces A₁ et A₂ (parties supérieure et inférieure), sont formées d'une partie plane entourée d'une bordure plus épaisse qui confère à cette pièce toute la rigidité désirable.

Lorsque cette pièce est retournée pour former la base, la pièce A₂ (fig. 1), elle laisse voir les mortaises 6a, 6b dans lesquelles s'engagent les tenons 5 des cloisons C. Ces tenons se trouvant sur les bords des cloisons, pour des raisons de simplification du moule, sont donc dissymétriques par rapport au plan de symétrie de ces cloisons. Il a donc été nécessaire de doubler ces mortaises, comme on le voit sur la figure 1, attendu que, si le tenon inférieur de la cloison C s'engage dans la mortaise 6a, le tenon supérieur de cette pièce s'engagera dans la mortaise 6b; lorsque la pièce inférieure A₂ aura été retournée pour former la pièce supérieure A₁. Par contre, il n'est pas nécessaire de doubler les mortaises extrêmes 6 destinées aux tenons de la pièce B₃, B₄.

L'assemblage des pièces A₁, A₂ avec les pièces B₃, B₄ s'effectue au moyen de vis telles que 7 qui traversent les clous 8 des pièces A₁, A₂ pour aller se visser dans les trous taraudés 9 des pièces B₃.

Le panneau arrière 10 est formé d'une tôle d'épaisseur convenable, ou d'une feuille stratifiée, peinte ou vernie dont les bords s'engagent dans les rainures 12 pratiquées dans les montants B₃, B₄ vers l'arrière de ceux-ci.

Lors du montage du panneau, les rayons 14 doivent être mis en place en même temps que les cloi-

sons B et C, étant donné que les rainures pratiquées dans ces cloisons, se terminent sur la bordure de celles-ci et ne débouchent pas, et le panneau arrière 10 est introduit dans les rainures 12 des cloisons B. Après quoi, les vis 7, traversant les trous 8, sont vissées à fond dans les trous filetés 9 pour assurer la rigidité de l'assemblage ainsi formé.

Cela fait, on peut alors mettre en place les tiroirs 17, 18 (fig. 3 et fig. 4).

On voit sur les figures 6, 7 et 8 comment on peut assembler des tiroirs différents, les plus grands ayant une hauteur double de celle des plus petits.

La figure 6 représente un meuble garni uniquement de grands tiroirs, les figures 7 et 8 montrent un meuble comportant à la fois des grands et des petits, et la figure 9 un meuble ne comprenant que des petits.

Grâce à une particularité de l'outillage, on peut faire venir ou non, directement de moulage et indépendamment les uns des autres, les rainures au choix, suivant la combinaison désirée.

La figure 5 représente une coupe partielle du moule destiné à la fabrication des cloisons C. Dans la matrice 19 et dans la partie mâle, ou piston 20 sont encastrées des parties rapportées 21, 22, 23 ou 24, démontables. Les parties 21, 22 comprennent l'empreinte des nervures 14, tandis que les parties 23, 24, sont lisses. Des vis 25 maintiennent ces parties dans leurs logements. En plaçant dans leur logement, soit des parties 21 et 22, soit des parties 23 ou 24, on fera venir de moulage ou non, au choix, les nervures 14 de la pièce moulée 26.

Le même système est appliqué aux parois B, mais sur la pièce mâle seulement, puisque les nervures n'existent sur cette pièce que d'un seul côté.

Les exemples de réalisation de meubles, dont il a été question jusqu'à présent, sont munis de tiroirs qui peuvent être de mêmes dimensions, ou de dimensions différentes (fig. 6, 7, 8 et 9), mais comme on peut le voir sur la figure 10, il est également possible de les munir de portes telles que celle qui est représentée sur la figure 11 et qui peuvent être en toutes matières et notamment en verre, ou en glace miroir.

Dans ce cas, les parties supérieures A_1 et inférieures A_2 sont un peu plus larges que les côtés B_1 et B_2 , pour permettre de loger les alvéoles 27, destinées à recevoir les pivots 28 des portes susdites, désignées par 29, 30 (fig. 10) et par 31 (fig. 11).

Les cloisons C sont un peu moins larges que les côtés B_1 et B_2 (fig. 1 et 10), pour permettre le débatement des portes dans la position ouverte.

Les alvéoles 27 (fig. 10) viennent de moulage ou non, au moyen de broches rapportées dans le moule d'après le même principe que les nervures 14 des cloisons (fig. 5). Cette disposition permet de prévoir plusieurs emplacements différents pour lesdits alvéoles, ce qui donne la possibilité d'utiliser des portes

de largeurs différentes, la porte 29 étant, par exemple, d'une largeur double de celle des portes 30 et 31 dans la réalisation de la figure 10. Comme sur la figure 2, les rayons sont désignés par 16 sur la figure 10.

Des boutons 32 permettent la manœuvre de ces portes.

Il va sans dire que l'invention n'est pas strictement limitée aux types de réalisations décrits ci-dessus, mais qu'elle embrasse toutes les variantes établies d'après les mêmes principes et conçues dans le même esprit.

RÉSUMÉ

Meubles démontables composés d'éléments en matière moulée pouvant former, par assemblage, diverses combinaisons, lesdits meubles, qui peuvent éventuellement être munis de portes ou de tiroirs étant en outre caractérisés par les points suivants, pris séparément, ou en toutes combinaisons :

1° Les divers éléments qui les composent sont étudiés de façon à pouvoir être obtenus avec un nombre de moules aussi réduit que possible, notamment :

a. La pièce supérieure s'obtient par retournement de la pièce inférieure, ou base, la fabrication de ces deux pièces ne nécessitant qu'un seul et même moule;

b. Toutes les cloisons intermédiaires comportant des rainures comprises entre deux nervures pour recevoir les tiroirs, sont obtenues avec le même moule, celui-ci pouvant recevoir à volonté des parties rapportées démontables, comportant l'empreinte desdites nervures, ou des parties rapportées, également démontables, ne comportent pas de ces empreintes.

2° Les cloisons intermédiaires sont munies de tenons placés d'une façon dissymétrique par rapport à leur plan médian, pour des raisons de simplification de moule et, en conséquence, les mortaises pratiquées dans la pièce de base sont doublées, de telle sorte, qu'après retournement de cette pièce, qui devient la pièce supérieure, les tenons susdits malgré leur position dissymétrique par rapport au plan médian desdites cloisons, viennent néanmoins s'emboîter dans les mortaises précitées;

3° Le fond des meubles peut être formé d'un panneau mince (tôle ou stratifié), dont les bords s'engagent dans des rainures pratiquées sur le long des côtés extrêmes dudit meuble. On peut également s'en dispenser par simple appui au mur.

Les diverses pièces qui constituent ces meubles sont assemblées par des vis qui traversent des trous percés dans les pièces supérieure et inférieure susdites et qui se vissent dans des trous taraudés dans les montants qui ferment lesdits meubles de chaque côté;

5° Ces meubles peuvent être garnis de tiroirs de hauteur variable et notamment de petits tiroirs et de grands tiroirs, la hauteur des derniers étant le

double de la hauteur des premiers;

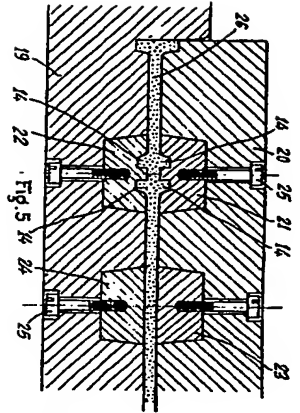
6° Ils peuvent être également munis de portes de même largeur, ou de largeurs différentes.

RICHARD HAAS.

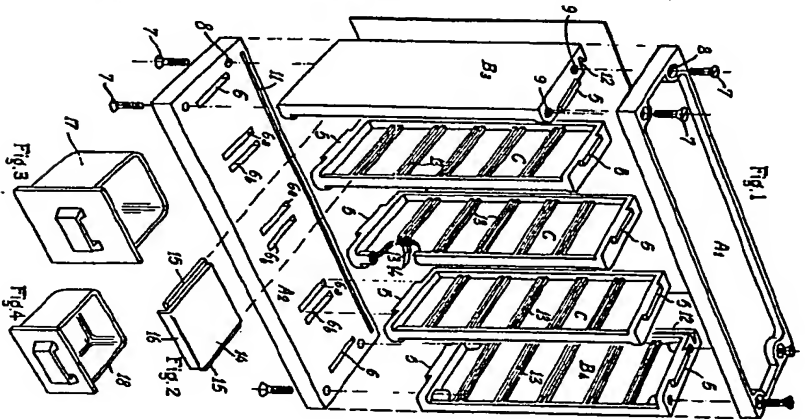
Par procuration :

Office E. WEISS & C^{ie}.

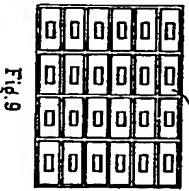
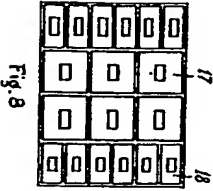
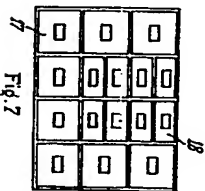
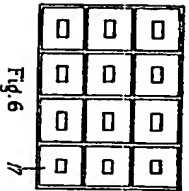
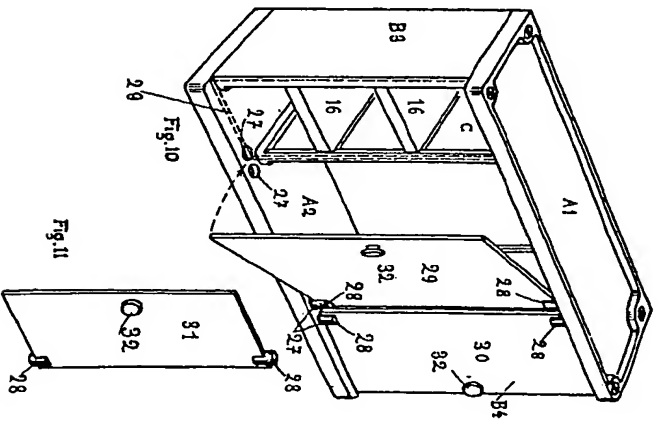
N° 1.144.344



N° 1.144.344



N° 1.144.344



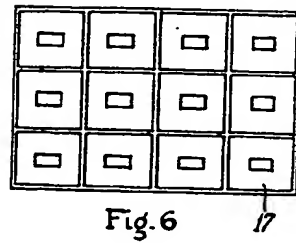
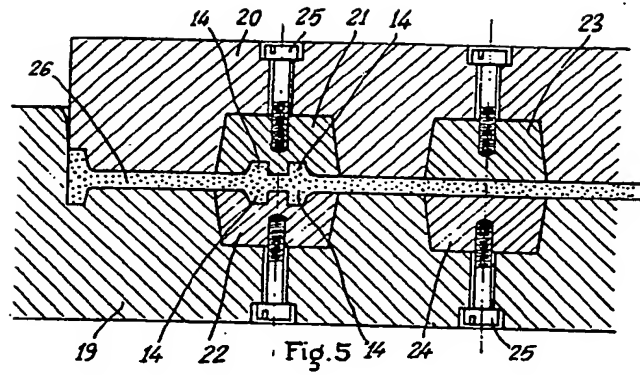


Fig. 6

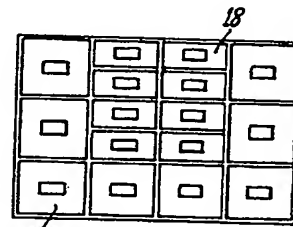


Fig. 7

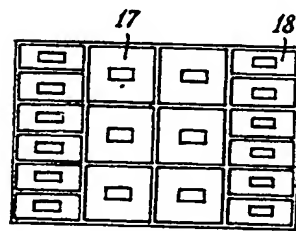


Fig. 8

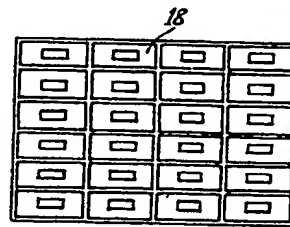


Fig. 9

